**腾龙芳烃（漳州）有限公司**

**直通封头蓝式过滤器**

**技**

**术**

**协**

**议**

**甲方：腾龙芳烃（漳州）有限公司**

**签字：**

**乙方：**

**签字：**

**签字日期： 年 月 日**

目录

[1.总则 3](#_Toc29368)

[2、适用的规范标准 3](#_Toc5962)

[3、供货范围和制造依据 4](#_Toc1042)

[4. 其他技术条款 4](#_Toc13165)

[5. 质量保证 6](#_Toc29881)

[6、需要提供的资料（包括但不限于）： 6](#_Toc29040)

[7、开箱验收 7](#_Toc28008)

[8. 服务和售后 7](#_Toc18269)

[附件:过滤器数据表 8](#_Toc9043)

1.总则

1.1本技术协议仅适用于腾龙芳烃（漳州）有限公司更采购直通封头蓝式过滤器的设计、制造、验收。本技术协议连同下述所列的规范、标准、图纸、规格书和技术条件作为乙方设计、材料采购、制造、检验、试验、预组装、验收和交货的最低要求。

1.2本技术协议由腾龙芳烃（漳州）有限公司（甲方）、

（乙方）经过认真协商后形成，双方承诺在要求中承担各自的职责。协议经过双方签署，但任何签署并不减轻乙方的应尽责任。

1.3 本技术协议给出的是在制造过程中必须遵循的设计图纸和文件、国家或行业的标准规范的最低要求。乙方应利用其成熟可靠的工艺、满足制造要求的装备、运行良好的质量保证体系满足本要求条款，并以全优质量为目标向甲方提供产品。

1.4乙方保证对其提供的设备的质量负全责，无论是自产或外购部件，均需要纳入乙方的质量保证体系，并向甲方提供产品整体的质量保证。乙方承诺遵守本技术协议的要求，并保证分供货商也遵守此要求。

1.5本技术协议作为合同不可分割部分，在各方签字后与合同同时生效。

1.6甲方对乙方提供资料的确认并不能解除或减轻乙方对合同所有条款应负有的责任。

1.7本技术协议所使用的标准如遇与乙方所执行的标准发生矛盾时，按要求严者及最新版的标准执行并需经过甲方确认。

1.8本协议未明确之处或有争议双方友好协商解决。

2、适用的规范标准

GB/T 30583-2014 《承压设备焊后热处理规程》

《GB/T25198-2010》 压力容器封头

HG/T20592～20635-2009 《钢制管法兰、垫片、紧固件（2011年修订版）》

NB/T 10558-2021《压力容器涂覆与运输包装》

GB/T50461-2008 《石油化工静设备安装施工质量验收规范》

SH/T3022-2018 《石油化工设备和管道涂料防腐蚀设计规范》

*TSG*21-2016 《固定式压力容器安全技术监察规程》

GB/T3411-2017 《石油化工泵用过滤器选用、检验及验收》

GB/T713-2014 《锅炉和压力容器用钢板》

NB/T47015-2011 《钢制压力容器焊接规程》

NB/T47013-2015 《承压设备无损检测》

NB/T47008-2017 《压力容器用碳素钢和低合金钢锻件》

NB/T47018-2017 《压力容器用焊条订货技术条件》

NB/T47014-2011 《承压设备焊接工艺评定》

SH/T3520-2015 《石油化工铬钼钢焊接规范》

GB9948-2013 《石油裂化用无缝钢管》

GB150-2011 《压力容器》

国家、行业现行其他法律、法规、标准及规范等

3、供货范围和制造依据

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名称 | 规格型号 | 供货范围 |
| 1 | 过滤器 | 换热器型号21-F-201/ 详细图纸文件 | 过滤器一台、滤芯备件1个，封头备用垫片1个 |

4. 其他技术条款

4.1设计要求：

4.1.1乙方根据甲方提供的《过滤器数据表》，根据SH/T3411-2017，GB/T150-2011，SH/T3520-2015，NB/T47008～47010-2017进行详细设计；

4.1.2乙方设计完成后，将设计的计算书，设计详细图纸供甲方审核，需取得甲方认可。

4.2 制造管理要求

4.2.1制造方应持有《市场监管总局2019年第3号关于特种设备行政许可有关事项的公告》附件一《特种设备生产单位许可目录》中:D级及以上压力容器制造（包括设计）许可证，具有过滤器相关制造业绩（提供五年内的制造业绩）。

4.2.2用于质量控制和检测的量器具应经资质单位校验并在有效期内使用。

4.2.3乙方应指定项目经理作为项目执行人，协调甲方、设计方、乙方等各方的联系。

4.2.3焊工须持有相应类别的有效焊工合格证。无损检测应由持有相应种类和技术等级资格证书的人员担任。用于质量控制和检测的量器具应经资质单位校验并在有效期内使用。

4.2.4该采购过滤器属于压力容器，根据《锅炉压力容器制造监督管理办法》乙方需要报乙方当地[质量技术监督局](https://baike.baidu.com/item/%E8%B4%A8%E9%87%8F%E6%8A%80%E6%9C%AF%E7%9B%91%E7%9D%A3%E5%B1%80/5256433)的[特种设备安全监察](https://baike.baidu.com/item/%E7%89%B9%E7%A7%8D%E8%AE%BE%E5%A4%87%E5%AE%89%E5%85%A8%E7%9B%91%E5%AF%9F/639364)机构对该过滤器尽心监督检验，包括图样审查，材料检验，焊接，外观和几何尺寸，无损检测，热处理，耐压试验，[安全附件](https://baike.baidu.com/item/%E5%AE%89%E5%85%A8%E9%99%84%E4%BB%B6/1163838)，泄漏检测，出厂文件，产品铭牌等，并取得《监检证书》。

4.2.5合同签订后，乙方在5个工作日内提交生产制造计划表，并提供甲方审核确认。

4.3制造过程要求

4.3.1乙方采购的原材料需具有完整的质量证明文件、标识，材料到货后，需进行材料的复验，应逐渐对原材料进行材质、硬度、测厚检测，材料的质量证明文件和复验报告经过甲方审核确认后方可投入使用。

4.3.2无损检测的比例、方法按图样和相关标准规范执行。

4.3.3所有受压的焊接接头须为双面全焊透结构。若由于结构原因不能双面焊，则需采用氩弧焊打底单面焊，双面成型的工艺。

4.3.4受压件的焊接接头表面须清理干净，不得有任何飞溅物、焊瘤等异物。

4.3.5在焊后热处理前，应完成所有预焊件的焊接。

4.3.6壳体制作完毕后根据数据表的要求进行整体热处理。热处理时应对法兰密封面采取保护措施，防止法兰密封面氧化和变形。

4.3.7经过焊后热处理的设备应显著地标上“已热处理，不得施焊、锤击或产生变形”。

4.3.8非机加工表面要除锈、除油、除脂或其它杂物；机加工面涂能用溶剂洗掉的防锈剂。

4.3.9按《GB/T150》相关规定，进行耐压试验及泄漏试验，

4.3.10焊缝或材料的缺陷修补超过2次时，要同时报招标人和设计方的批准之后才能进行。

4.3,11临时附件去掉后，其焊处要磨平，热处理后还要对此处进行无损检测。

5. 质量保证

5.1制造过程中的任何对设计的变更及材料代用应事先征得设计方、甲方书面认可后方可进行。

5.2过滤器制造前取得适应的焊接工艺评定，施工中严格按照焊接工艺评定进行焊接、热处理。

5.3设备的压力试验严格按照图样和标准规范要求进行，并且将压力试验工序作为强制性的停检点，提前5个工作日通知甲方试压时间点，甲方有权派遣人员进行现场确认见证。

5.4设备质保期以验收合格后投入使用1年或验收合格后18个月，先到为准。

6、需要提供的资料（包括但不限于）：

6.1原材料、外购件的物理、化学特性和型号，生产厂家质量证明文件及入场复验报告。

6.2重要零部件和附件的验收试验报告及重要零部件和附件的全部出厂试验报告

6.3设备制造进度、质量、检验计划表

6.4设备制造过程中出现的质量问题的备忘录，联络单等

6.5焊接、检测、试压等记录

6.6乙方当地[特种设备安全监察](https://baike.baidu.com/item/%E7%89%B9%E7%A7%8D%E8%AE%BE%E5%A4%87%E5%AE%89%E5%85%A8%E7%9B%91%E5%AF%9F/639364)机构提供的《监检证书》

7、开箱验收

7.1当产品到达甲方指定交货地点，甲方应安排开箱计划并通知乙方参加。

7.2乙方参加开箱检查的主要职责包括：根据其提供的装箱清单核对实物规格和数量、检查包装的完整性、检查产品的外观；当产品以散件提供并无组装描述文件时提供各部件的相对关系；对甲方提出的其他有关产品的疑问进行答疑。

7.3若乙方接到甲方的到场验收通知后3天内未到现场，视同在场验收。

7.4甲方的现场验收确认意见并不减轻乙方的合同责任。

7.5如有下列任何情况，甲方有权拒收，并由乙方承担一切责任：

7.5.1质量合格证明不全；

7.5.2实际使用材料与材料报告与合同要求不一致；

7.5.3 制造没有遵循设计、技术文件及标准规范的要求；

7.5.4 任何一项检验或试验不符合相应要求；

7.5.5任何有使用未经甲方同意或认可的配件的情况。

8. 服务和售后

8.1乙方对其产品的制造、安装、试运过程中应向甲方提供资料查询、技术咨询和现场服务。

8.2服务的联系将由甲方对外责任部门与乙方对外责任部门对口，各方内部的协调矛盾将由各方自行解决且不能影响服务的质量和进度。

8.3乙方对甲方的安装指导、技术服务、售后服务等均免费。甲方应为乙方人员提供相应的便利条件，乙方应为甲方的现场监造人员提供必要的协助。

8.4设备的安装由甲方完成，如需指导安装和技术服务，甲方在设备安装前7个工作日以书面的形式通知乙方，乙方派1～2名技术人员在安装前2天到安装现场指导设备的安装，并进行验收和确认。设备安装后，需由甲方、设计方和乙方共同检验和确认合格并签字。

8.5设备开车时，如需乙方到场，接到甲方的通知后，乙方派遣1～2名工程技术人员参加装置的开车和性能考核。服务的应急响应时间期限8小时之内，如需要，48小时内到现场。应甲方的要求，乙方应提供设备的维护和检修的指导和培训。

9. 交货期

合同签订后3个月内交货。

附件:过滤器数据表

